



High-Tech Bearbeitungszentren

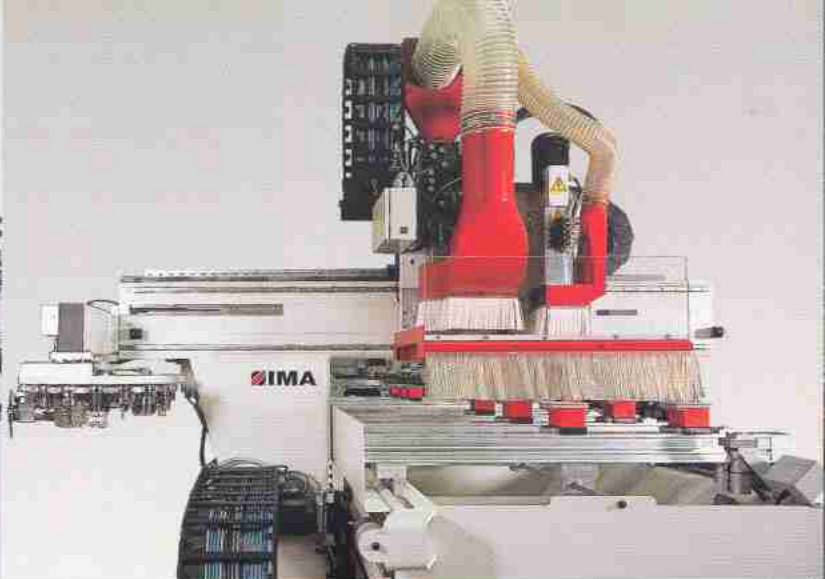
Leistung ist ihre Stärke

BIMA 410



Verleimeinheit

Die von IMA patentierte Verleimeinheit ermöglicht die wirtschaftliche Realisierung ausgefallener Designwünsche



Maschinendetail

Schwere Bauweise für schwere Zerspanaufgaben – auch die Führungen tragen diesem Anspruch Rechnung

In der Vielfalt liegt die Stärke

CNC auf dem neusten Stand der Technik: Die BIMA 410 bietet die perfektionierte Komplettbearbeitung des Werkstücks in einer Aufspannung und beeindruckt dabei insbesondere durch die integrierbare Kantenverleimung. Ihre vielfältigen Optionen, ermöglicht durch das modulare Konzept, machen die BIMA 410 zu einem Multitalent, das in den unterschiedlichsten Bereichen zum Einsatz kommt und optional an alle Aufgabenstellungen und Kundenwünsche angepaßt werden kann.





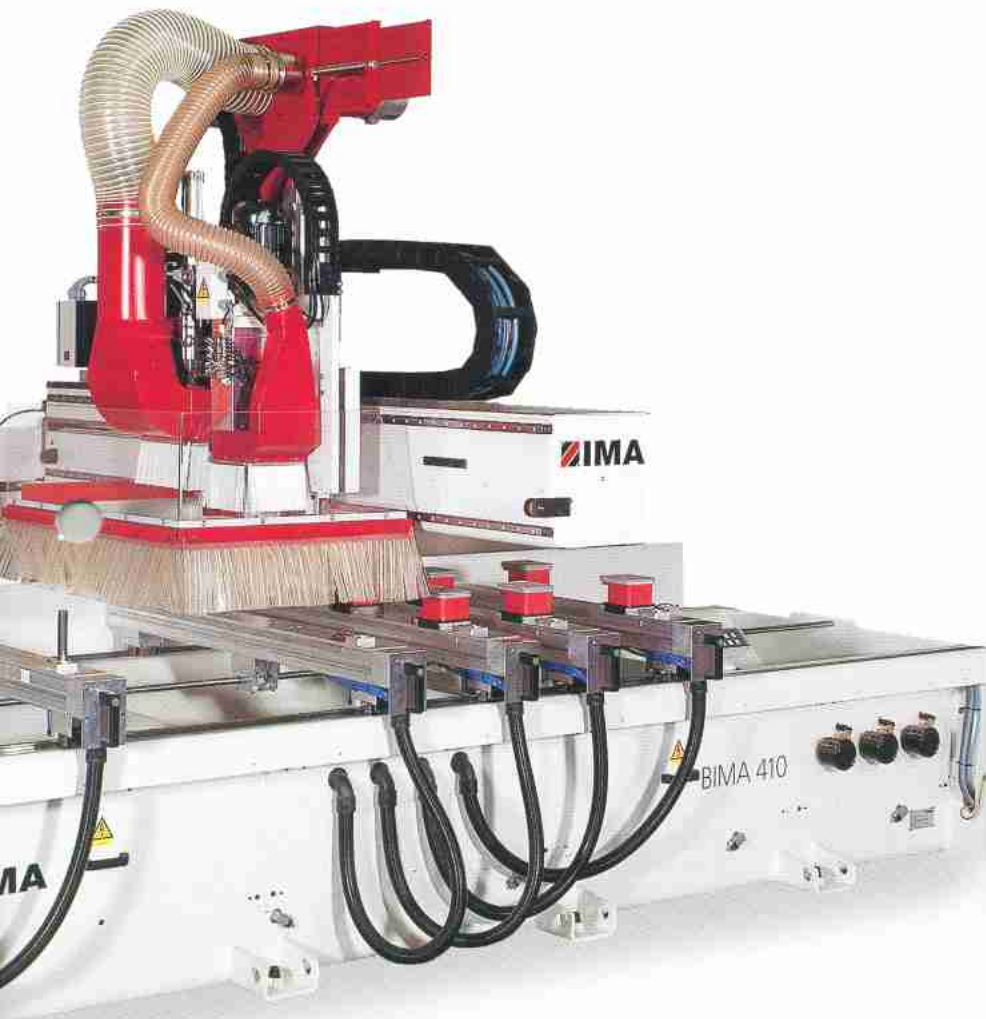
Späneförderer

Ein Förderband im Maschinenbett entsorgt die Späne und anfallenden Reststücke; hilft somit, Energie zu sparen und erleichtert die Reinigung und Entsorgung



Steuerung

IMAWOP – mehr als nur eine Steuerung. Sie leistet die Datenverarbeitung innerhalb der Maschine und sorgt zusammen mit der IMATRONIC CNC für die exakte Steuerung





Höhere Produktionssicherheit durch IMA-Service.

Technische Daten

BIMA 410

Arbeitsbereich		
X	mm	3000/4000/5000/6000
Y	mm	1400
Hauptspindel	kW	7,5 bei 100% ED (S1)
Werkzeugwechsler		18-fach Teller mitfahrend in x
Bohrer vertikal		14
Bohrspindeln horizontal		2 x 2 in x-Richtung 1 x 2 in y-Richtung
Nutsäge (90° schwenkbar)		
C-Achse (360°)		
Option		
LED-Rüsthilfe		
Diverse Adaptergeräte		
Späneband		
Hauptspindel	kW	12
2. Hauptspindel		2 H-Typ
Verleimteil		



IMA Klessmann GmbH
Holzbearbeitungssysteme

Industriestraße 3, 32312 Lübbecke

Telefon 0 57 41-331-0, Fax 0 57 41-42 0

eMail: contact@ima.de

Technische Änderungen und Weiterentwicklungen vorbehalten.
Maschinenfotos zeigen auch Optionen, die nicht zur Standardausführung gehören.
Maßgeblich ist in jedem Fall der Angebotstext bzw. die Auftragsbestätigung!
Maschine ist ohne vollständige Schutzeinrichtung fotografiert worden; diese ist jedoch im Lieferumfang enthalten.

www.hoechsmann.com

BIMA-Zentrum 410/410 V



BIMA 410/410V machining centre

Neues 4-Achs-Bearbeitungszentrum für die Komplettbearbeitung und Kantenverleimung

New 4 axis machining centre for complete processing and edge banding



In X-Richtung mit-fahrendes Teller-magazin mit 12 [18] Werkzeugplätzen. Maximaler Werkzeug-durchmesser bei Vollbelegung = 100 mm, bei freien Neben-plätzen = 160 mm.

Tool change magazine with 12 [18] tool positions travelling with the head assembly in X direction. Maximum tool diameter when the magazine is full: 100 mm when adjacent tool positions are free: 160 mm.

Einsatz der Adapter-aggregate aus dem Wechsler.

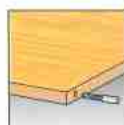
The adaptor units are taken from the automatic tool change magazine.



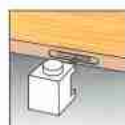
Formatieren
formatting



Lochreihe bohren
hole row boring



Horizontalbohren
horizontal boring



Horizontalfräsen
horizontal milling



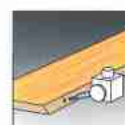
Profilfräsen
profile milling



Schleifen
sanding



Gehrungssägen
mitfe sawing



Bänder bohren
hinge hole drilling



Kante anleimen
edge banding

Kantenverleimung 360° auf Stoß

360° edge banding with butt joint



- Einsatz von Schmelzklebern *Use of hotmelt glues*
- Direktbeschichtung des Kantenmaterials *Direct glue application onto the edging tape*
- Rundumverleimung von Formteilen auf Stoß *All round edge banding with butt joint for almost any shape of work*

- Automatische Kantenbandzuführung mit 2-fach Rollenmagazin *Automatic feeding of the edging tape from a 2-reel magazine*
- Manuelle Kantenstreifenzuführung *Manual feeding of cut-to-length*



Technische Daten *Technical data*

Bearbeitungsbereich *working area*

X-Achse / mm *X axis / mm*
 Y-Achse / mm *Y axis / mm*
 Z-Achse / mm *Z axis / mm*

BIMA 410

3000 [4000, 5000, 6000]
 1200
 100

BIMA 410V

4000
 1200
 100

Vertikal Bohrspindeln *vertical boring spindles*

9000 Upm, Raster 32 mm *9000 rpm, 32 mm spacing*
 X-Richtung / Stck. *Number of spindles in X direction*
 Y-Richtung / Stck. *Number of spindles in Y direction*

5
 7

5
 7

Hauptspindel 7,5 kW mit C-Achse, Drehzahl regulierbar bis max. 18.000 Upm.

7,5 kW main spindle with C axis, speed range adjustable to max. 18.000 rpm.

Werkzeugmagazin mit 12 [18] Plätzen.

Tool magazine with 12 [18] tool positions.

